GRAPHTEC

Cutting Master 2 使用手冊

1.00 版

目錄

簡介 1
使用軟體 1
支援的應用程式 1
安裝與設定 2
推薦的系統要求 2
安裝軟體 (Windows) 2
解除安裝軟體 (Windows) 2
安裝軟體 (Macintosh) 3
解除安裝軟體 (Macintosh) 3
建立輸出裝置設定 4
使用「預置設定管理程式」 4
儲存一組預置設定 4
載入一組預置設定 4
將軟體恢復到原始狀態 4
退出「預置設定管理程式」 4
在設計應用程式中建立作業 5
建立設計的指導原則 5
存取「切割/繪圖」對話方塊 5
輸入數值 6
使用內建算術運算 6
自動套用輸入的值與算術運算式 6
設定作業內容 7
設定一般標籤上的內容 7
設定「分層」標籤上的內容 9
設定「拼貼板」標籤上的內容 11
設定「進階」標籤上的內容 15
將作業發送至 Cutting Master 2 16
從 Cutting Master 2 中輸出作業 17
Cutting Master 2 的基本元素 17
欄位標題 17
工具條 17
設定應用程式預置設定 17
在 Cutting Master 2 中建立輸出裝置設定 18
建立第一個輸出裝置設定 18
變更輸出裝置設定 19
編輯輸出裝置的設定 19
輸出測試切割作業 20
從 Cutting Master 2 中輸出作業 21
將作業儲存到檔案 21
從檔案中載入儲存的作業 21
將作業發送到切割機 21
中止作業處理 21
移除作業 22
使用 Cutting Master 2 執行輪廓切割 23
設計虛擬多功能裝置輸出的作業 23
給列印作業新增對齊標記 23
自動新增對齊標記 24
將矩形取代成對齊標記 25
移除對齊標記 25
輸出設計的列印部分 25
將列印介質裝入切割機 25
將輪廓輸出到切割機 26
索引 27

© 2006 Graphtec Corp.

軟體授權合約

仔細閱讀下列條款與條件。

本合約是您（即一般使用者，不論個人或實體）與 Scanvec Amiable 之間達成的一份法律合約。您如果不同意下列任何條款，則應當立即退還本軟體包裝。一經使用本程式，即表示您接受下述條款與條件。

所附電腦程式「軟體」係由 Scanvec Amiable, Inc. 僅依照下列條款授與（並非出售給）您非獨占且不得轉讓的授權，Scanvec Amiable, Inc. 保留所有未明確授與您的權利。您不得向任何第三方披露有關本「軟體」或 Scanvec Amiable, Inc. 的任何機密資訊，亦不得利用這些資訊施行有損 Scanvec Amiable, Inc. 之行爲。

1. 授權。

本軟體受「美國著作權法」與「國際條約」條款的保護。因此，您必須像對待其他具有著作權的材料（如書籍等）一樣對待本「軟體」。本授權合約准許您：

(a) 僅限於備份目的，給本「軟體」製作機器可讀的複本。本「授權合約」明確提出下列要求：在製作的每份複本上，均必須複製 Scanvec Amiable, Inc. 所提供的原始複本上的 Scanvec Amiable, Inc. 著作權聲明及其他專有標誌。

(b) 在事先以書面形式通知 Scanvec Amiable, Inc. 轉讓事宜，且另一方已閱讀並同意接受本「授權合約」各項條款與條件的情況下，可將本「軟體」以及本「授權合約」授與的所有權利連同本「授權合約」的複本與「軟體」附帶的所有書面資料一起轉讓給另一方。

(c) 本「軟體」僅供在一部電腦上使用，不過只要保證一次僅在一部電腦上使用，亦可將其轉移到其他電腦上。「使用」指將程式載入到電腦的暫時記憶體（即 RAM）或永久記憶體（例如硬碟、光碟或其他儲存裝置）。

2. 限制。

您「不得」將本「軟體」的複本分發給其他人，亦不得透過網路以電子方式在電腦之間轉送本「軟體」。您不得透過反編譯、還原工程、反向組譯或其他手段將本「軟體」轉換成更容易爲人類閱讀的形式。您不得對本軟體或其任何部分施行改作、改編、轉讓、出租、租用、借用、爲贏利而轉售、分發、在網路上傳播、製作衍生軟體等行爲。

3. 終止。

本「授權合約」在終止之前保持有效。若有違反本「授權合約」的任何條款，本「授權合約」即告終止。在終止時，您必須將本「軟體」及其所有複本返還給 Scanvec Amiable, Inc.；您隨時可以透過這種方式終止本「授權合約」。

4. 出口法律保證。

您同意不轉讓或出口（不論直接的還是間接的）本「軟體」或其任何直接產品到「美國出口管理法」或任何國際出口法律及其限制與條例所禁止的任何國家或地區，亦不將其用於上述法律法規所禁止的任何用途。

5. 保固免責聲明、補償與賠償責任限制。

在任何狀況下，對由使用本程式而引起的任何損害（包括侵權、資料丟失、利潤損失、補償成本或其他特殊、意外、直接或間接損害），不論是什麼原因，亦不論依據什麼賠償責任法理，Scanvec Amiable, Inc. 概不承擔任何賠償責任。即便 Scanvec Amiable, Inc. 或其授權經銷商或分銷商事先已獲悉可能發生這類損害，本限制條件依然適用。SCANVEC AMIABLE, Inc. 不對本軟體作任何明確或暗示的保固，並聲明概不對適銷性與適合特定用途做任何暗示的保固。對任何繪圖、掃描驅動程式或此類裝置驅動程式，Scanvec Amiable, Inc. 不做任何保固。這些驅動程式僅做爲一項服務提供給我們的客戶，它們係使用裝置廠商當時所提供的資訊而研發。

Scanvec Amiable, Inc. 概不對本軟體或相關文件中存在的任何印刷錯誤承擔任何責任。

6. 通則。

如果您是一位在美國政府工作的一般使用者，則本「軟體」的「授權合約」僅授與您「有限權利」，軟體的使用、披露與複製應遵循「聯邦採購條例」52.227-7013(c)(iii) 款之規定。如果本軟體係在美國購買，則依照賓夕法尼亞州的相關法律（處理法律衝突的主體法除外）解釋本「授權合約」；如果係在美國之外購買，則依照購買地的有關管轄法解釋。即使管轄法庭裁定本「授權合約」中的任何條款與法律相抵觸，該條款在其他地方仍具有完全法律效力。

© 著作權 2006 Scanvec Amiable, Inc.。版權所有。未經出版商事先書面授權，不得以任何形式或透過任何手段（電子、機械、影印、錄音或其他方式）複製或傳送本出版物的任何部分，或將其儲存到檢索系統。美國印刷。本手冊的內容可能會隨時變更，如確有變更，恕不另行通知，且這些內容不代表是 Scanvec Amiable, Inc. 一方所作的承諾。

Acrobat® Reader © 著作權 1987-2006 Adobe Systems Incorporated。版權所有。Adobe 與 Acrobat 是 Adobe Systems Incorporated 的商標，並且可能已經在某些法律管轄區註冊。PostScript® 軟體著作權 © 1984-1998 Adobe Systems Incorporated。版權所有。

文中提及的 Flexi、FlexiFAMILY、FlexiSIGN-Pro、FlexiSIGN Plus、FlexiEXPERT、FlexiSIGN、FlexiLETTER、FlexiDESIGNER、FlexiCUT、FlexiENGRAVE、PhotoPRINT Server、PhotoPRINT、PhotoPRINT SE、EnRoute-Pro、EnRoute Plus、EnRoute、EnRoute Machine Shop 以及/或其他 Scanvec Amiable 產品是 Scanvec Amiable, Inc. 的商標或註冊商標。Illustrator 是 Adobe Systems Incorporated 的註冊商標。FreeHand 是 Macromedia Corporation 的註冊商標。CorelDRAW! 是 Corel Systems Corporation 的商標。AppleTalk、ImageWriter、LaserWriter 與 Macintosh 是 Apple Computer, Inc. 的註冊商標。Windows 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。文中提及的實際公司及產品的名稱可能是各自所有者的商標與/或註冊商標。Adobe® 是 Adobe Systems Incorporated 或其分支機構的商標，並且可能已在某些法律管轄區註冊。PostScript® 是 Adobe Systems Incorporated 或其分支機構的商標，並且可能已在某些法律管轄區註冊。

SA International
International Plaza Two, Suite 625
Philadelphia, PA 19113-1518

簡介

Cutting Master 2 程式可用於直接從設計應用程式中輸出到切割機。

它由兩個部分組成：

- 「切割/繪圖」插件，用於從設計應用程式中設定切割作業的作業內容，然後將作業發送至 Cutting Master 2。
- Cutting Master 2 程式，用於從「切割/繪圖」插件中接收作業，然後將它輸出到切割機。

使用軟體

要使用 Cutting Master 2 發送作業至切割機：

1. 在設計應用程式中建立作業。
2. 如果需要，給設計新增對齊標記。
3. 開啓「切割/繪圖」對話方塊。
4. 在「切割/繪圖」對話方塊中調整作業內容。
5. 發送作業至 Cutting Master 2。
6. 使用 Cutting Master 2 輸出作業至切割機。

支援的應用程式

在 Windows 上，Cutting Master 2 支援下列設計應用程式：

- Corel CorelDRAW 10, 11, 12, X3
- Adobe Illustrator 8, 9, 10, CS, CS2

在 Macintosh OS X 上，Cutting Master 2 支援下列設計應用程式：

- Adobe Illustrator 10, CS, CS2

安裝與設定

動手安裝軟體之前，請查閱下文的硬體要求。爲了取得最佳效能，建議使用符合推薦要求的系統。同所有的電腦軟體一樣，在配備更快處理器、更多隨機存取記憶體、更大儲存空間的系統上執行時，能夠處理的檔案將更大，處理時間將更少。

推薦的系統要求

	Windows	**Macintosh**
處理器	Pentium III 600 MHz	G4 或更高級的處理器
RAM	256 MB	
安裝空間	100 MB	
作業系統	Windows 98SE 與 ME Windows 2000 與 XP	OSX 10.2 或更高版本
視訊	解析度 800x600 的 16 位元彩色顯示器	
其他	4x CD-ROM 磁碟機或 DVD 磁碟機	
	供輸出裝置用的連接埠	
	網際網路連線	

安裝軟體之前

安裝軟體之前，應該先執行下列步驟：

- 安裝所有的設計應用程式。
- 安裝切割機要求使用的任何附加驅動程式，如 USB 驅動程式。
- 將切割機設定爲在 GPGL 模式下工作。如需有關詳細資訊，請參閱切割機文件。

安裝軟體 (Windows)

要安裝 Cutting Master 2：

1. 解除安裝本軟體的所有以前的版本。
2. 插入「安裝光碟」。
3. 選擇語言，然後按一下**確定**。
4. 選擇要安裝的產品與語言，然後按**下一步**。
5. 在「歡迎」螢幕上，按**下一步**。
6. 閱讀「軟體授權合約」，然後按一下**是**表示接受。
7. 選擇希望安裝的各個軟體元件。您也可變更軟體的安裝資料夾。按**下一步**。
8. 選擇本軟體的捷徑將在其中出現的**開始**功能表資料夾。預設情況下會爲本產品建立一個新的資料夾。按**下一步**。
9. 選擇是否要爲本軟體建立其他捷徑：
    a. 核取**安裝到桌面**可在桌面上安裝本軟體的一個捷徑。
    b. 按**下一步**。
10. 按**下一步**以開始安裝本軟體。
11. 如果已經安裝了 Adobe Illustrator，則對已經安裝的各個 Adobe Illustrator 版本，安裝程式都將提示您選擇 **Plug-ins** 資料夾的位置。
    a. 如果需要，請按一下**瀏覽**並選擇資料夾位置。
12. 按一下**是**以清除預置設定。
13. 選擇**完成**。

© 2006 Graphtec Corp.

解除安裝軟體 ***(Windows)***

1. 從**檔案**功能表中選擇**退出**，以便退出 Cutting Master 2。
2. 在 Windows 的「控制台」中，連按兩下**新增或移除程式**圖示。
3. 從清單中選擇 Cutting Master 2，然後按一下**變更/移除**按鈕。
4. 在「歡迎」螢幕中，選擇**移除**並按**下一步**。
5. 按一下**是**以解除安裝本軟體。

安裝軟體 ***(Macintosh)***

依照下列步驟安裝本軟體：

1. 插入「安裝光碟」。
2. 連按兩下**安裝程式**圖示。
3. 選擇語言，然後按一下**確定**。
4. 選擇要安裝的產品與語言，然後按一下**確定**。
5. 閱讀「軟體授權合約」，然後按一下**接受**。
6. 按**下一步**。
7. 選擇**安裝位置**，然後按一下**安裝**。

    軟體開始安裝。按一下**停止**可暫停安裝。

8. 按一下**是**以清除預置設定。
9. 按一下**確定**。
10. 按一下**退出**。

解除安裝軟體 ***(Macintosh)***

1. 從**檔案**功能表中選擇**退出**，以便退出 Cutting Master 2。
2. 將桌面上 Cutting Master 2 的捷徑拖入「垃圾筒」。
3. 將安裝 Cutting Master 2 的資料夾拖入「垃圾筒」。

建立輸出裝置設定

第一次執行 Cutting Master 2 時，程式將提示建立輸出裝置設定。如需有關詳細資訊，請參閱第 18 頁的「在 Cutting Master 2 中建立輸出裝置設定」。

使用「預置設定管理程式」

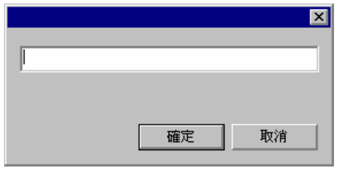
「預置設定管理程式」是一個公用程式，可用於將軟體中的所有設定（包括所有的輸出裝置設定與所有的應用程式預置設定）儲存到檔案。

設計軟體或 Cutting Master 2 正在執行時，無法載入一組預置設定。您隨時可以儲存預置設定。

儲存一組預置設定

要將當前的一組預置設定儲存到檔案：

1. 執行**預置設定管理程式**。
2. 按一下**儲存**。



3. 在欄位中爲這組預置設定輸入名稱，然後按一下**確定**。

載入一組預置設定

要重新載入以前儲存的一組預置設定：

1. 退出本軟體。
2. 執行**預置設定管理程式**。
3. 選擇希望載入的一組預置設定。
4. 按一下**加載**。

將軟體恢復到原始狀態

本軟體的預設設定儲存在稱爲**廠商缺省設置**的預置設定組中。在排解 Cutting Master 2 使用過程中可能遇到的任何問題時，將軟體恢復到預設狀態可能會特別有幫助。

載入這組預置設定將移除 Cutting Master 2 中的輸出裝置設定。

要清除系統中儲存的預置設定：

1. 退出本軟體。
2. 執行**預置設定管理程式**。
3. 選擇**廠商缺省設置。**
4. 按一下**加載**。

退出「預置設定管理程式」

要退出「預置設定管理程式」，請按一下**退出**。

© 2006 Graphtec Corp.

在設計應用程式中建立作業

使用 Cutting Master 2 輸出作業時，第一個步驟是在設計應用程式中建立該作業。

建立設計的指導原則

建立作業時，請記住下列指導原則：

- 將所有點陣圖轉換成向量物件。Cutting Master 2 只能輸出向量物件。
- 物件不能有花板填充、點陣圖填充、透鏡效果、漸層或其他自訂填充類型。任何具有這些填充類型的物件都將被 Cutting Master 2 忽略，且不會出現在「切割/繪圖」對話方塊中。
- 使用色彩或圖層來分隔希望單獨輸出的物件。隨後，您可以使用「切割/繪圖」對話方塊上的「分層」標籤來選擇輸出哪些色彩或圖層。
- 不需要在設計應用程式中製作設計的複本。Cutting Master 2 可以輕鬆的輸出任何設計的重複複本，甚至可以將多個複本放置在相同的頁面上。
- 不必擔心色彩相同的重疊物件。「自動融合」功能可以自動合併重疊的物件。
- 如果需要執行多遍切割，可以在「切割/繪圖」對話方塊的「進階」標籤中選擇遍數。不需要透過將物件的多個複本疊起來以便強制執行多遍切割。

存取「切割/繪圖」對話方塊

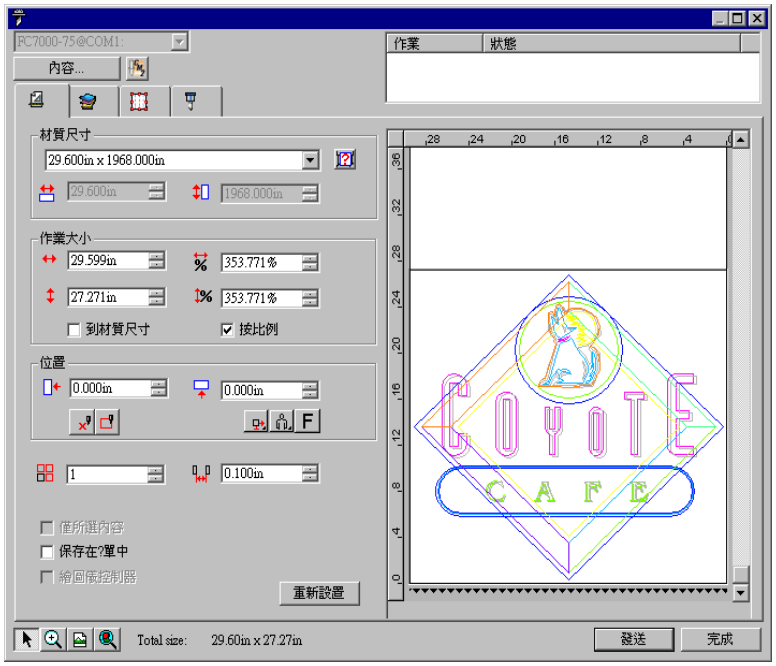
建立作業之後，下一個步驟是開啓「切割/繪圖」對話方塊。

要存取 Cutting Master 2 的「切割/繪圖」對話方塊：

- 如果在使用 Adobe Illustrator，請從 **File**（檔案）功能表中選取 **Cutting Master 2**，然後選取**切割/繪圖**。
- 如果使用 CorelDRAW，請從 Corel Application Launcher（Corel 應用程式啓動器）中選取**切割/繪圖**。Corel Application Launcher（Corel 應用程式啓動器）是標準工具條中的一個清單，可用於從 CorelDRAW 中啓動其他應用程式。它使用下列圖示，具體取決於 CorelDraw 的版本：

CorelDRAW 10 CorelDRAW 12 與 X3

CorelDRAW 11



輸入數值

Cutting Master 2 支援許多獨特的功能，有助於更輕鬆的輸入數值。

使用內建算術運算

本軟體能夠在輸入數值時執行多種計算。

單位自動換算

如果使用有別於預設單位的度量單位輸入一個值，本軟體會自動將該值換算成用預設單位表示的值。

例如，如果預設單位是英吋，則輸入 **1 ft** 這樣一個值時，本軟體會將該度量值換算成 **12 in**。

支援的單位有：

in, "	英吋
ft, '	英尺
mm	公厘
cm	公分
m	公尺
pt	點

計算比例

如果依 **A:B** 的格式輸入一個比率，本軟體將依照輸入的比率調整欄位中原來的值。

例如，如果一個值原來設定為 **12**，現在輸入 **2:3**，則新值將是 **8**。

計算百分比

如果依 **X%** 的格式輸入一個百分比，本軟體將依照輸入的百分比縮放欄位中原來的值。

例如，如果一個值原來設定為 **10**，現在輸入 **90%**，則新值將是 **9**。

簡單的算術運算子

如果輸入一個簡單的算術運算式，本軟體將計算出運算式的結果，並在欄位中輸入該值。

依優先順序排列，本軟體支援的算術運算子如下：

/	除號
*****	乘號
+	加號
-	減號

例如，如果輸入 **1/8**，則將計算出值 **0.125**。

運算子優先順序確定在指定多項運算時各個算術運算的先后順序。在上表中，各運算子依照優先順序從上到下列出。例如，如果輸入 **6/2*3**，本軟體將先計算 **6/2**，然後將結果乘以 **3**，最終得出結果 **9**。

自動套用輸入的值與算術運算式

在數值欄位中輸入數值、比例或算術運算式後，經過短暫的延遲，本軟體將自動套用相應的值。

設定作業內容

「切割/繪圖」對話方塊中所有的標籤上都提供下列控制項：

內容　按一下此項可調整設定內容。如需有關詳細資訊，請參閱 19 頁的「編輯輸出裝置的設定」。

按一下此項可啓動 Cutting Master 2。

按一下此項可選取**選擇**工具。（多數預設情況下會選擇此工具）

按一下此項可選取**縮放**工具。按一下此項，然後在作業預覽窗格中拖曳，可選擇希望放大的區域。按住 **CTRL** 鍵並按一下此項可執行縮小。

按一下此項可選擇**縮放到寬度範圍**。預覽窗格將自動透過放大或縮小來顯示介質的完整寬度。

按一下此項可選擇**縮放顯示所有物件。**預覽窗口將透過放大或縮小來顯示設計中的所有物件。

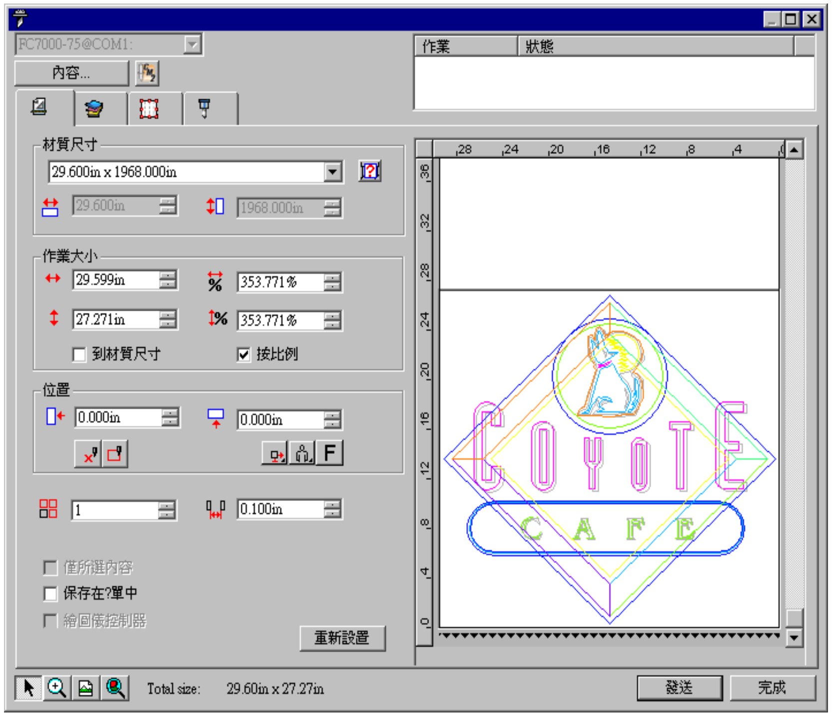
重新設置　按一下此項可將作業內容恢復成它們的預設設定。

發送　將作業依照目前設定發送到 Cutting Master 2。

完成　關閉「切割/繪圖」對話方塊並返回到設計應用程式。

設定「一般」標籤上的內容

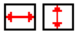
「一般」標籤可用於指定介質尺寸、作業尺寸以及輸出在介質上的位置。



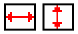
有下列設定可供使用：

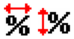
材質尺寸　裝入輸出裝置的介質的尺寸。選擇預設尺寸之一，或在下面指定特定的尺寸。

探測切割大小：探測裝入切割機的介質的大小。僅當裝置與連接埠支援雙向通訊時，此項功能才能正常執行。

 介質的寬度與高度。指定一組獨特的尺寸之後，它會自動新增至預設尺寸清單中。

作業大小　透過選擇這些選項之一，可以變更輸出尺寸與頁面方向。

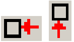
 作業的寬度與高度。

 作業的寬度與高度（用原件的百分比表示）。

到材質尺寸 依比例縮放作業，使之在適合輸出介質的可切割區域的情況下盡可能大。

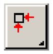
按比例 選擇此選項時，作業的高度與寬度同時增加或減小，以保持原件比例不變。

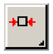
位置 這些設定可變更作業在介質上的位置。

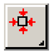
 作業同切割區域右邊界與底邊界之間的距離。透過在預覽窗格中頁面上拖曳作業，亦可變更這些設定。

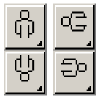
互動交流：在改變作業在預覽區上的位置時，移動切割機。

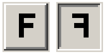
預演：繪製作業的限定方塊，但不降低切割機。

 在輸出介質的可切割區域內放置作業，使之與下邊緣與右邊緣保持指定的距離。

 以可切割區域的寬度為基準，將作業置中。

 將作業放置在可切割區域的中央。只適用於板狀材料。

 以 90 度為增量在介質上旋轉影像。不斷按一下此按鈕，直至取得所需的方向。



沿縱軸翻轉所選影像，這樣輸出時該影像將倒過來。

要輸出的複本數。

將做為作業一部分輸出的多個拼貼塊與/或複本之間的距離。

僅所選內容 僅輸出所選物件，而不是整個設計。如果在開啓此對話方塊時選取了一些物件，則會啓用此選項。

保存在清單中 如果核取此項，作業將儲存在 Cutting Master 2 佇列中，而不是自動輸出。此時必須手工從 Cutting Master 2 中輸出作業。如需有關詳細資訊，請參閱第 17 頁的「從 Cutting Master 2 中輸出作業」。

繪圖儀控制器 如果核取此項，則在按一下**發送**按鈕時，Cutting Master 2 會發送目前的作業至 Graphtec Plotter Controller 應用程式執行輸出。僅當設定是針對 Plotter Controller 應用程式支援的裝置時，才啓用此選項。裝置設定必須使用 USB 連線。如果未安裝 Plotter Controller，將會停用此選項。如需有關從 Plotter Controller 應用程式中輸出作業的詳細資訊，請參閱該應用程式的文件。

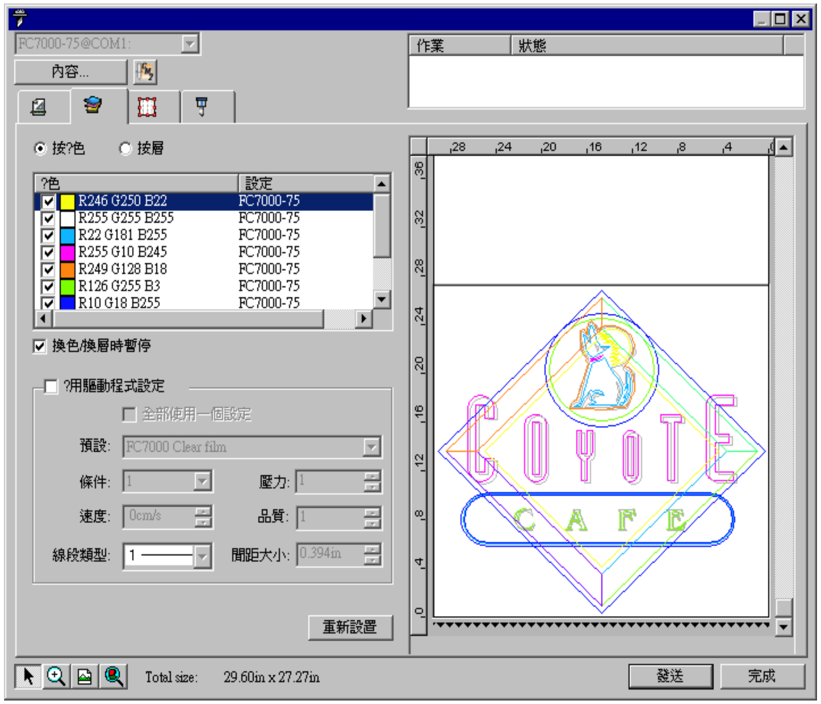
核取此選項時，將會停用「切割/繪圖」對話方塊中的下列欄位：

- 作業寬度
- 作業高度
- 百分比寬度
- 百分比高度
- 到材質尺寸
- 按比例
- 拷貝
- 拷貝間距
- 使用對齊標記
- 保存在清單中
- 輸出後

此外，「旋轉」控制項的設定將限制為逆時針 0 度與 90 度。

設定「分層」標籤上的內容

「分層」標籤可用於給切割作業中不同的色彩或圖層指定不同的切割參數。例如，您可以依照比一種色彩更慢的速度切割另一種色彩。



有下列設定可供使用：

按顏色/ 按層

依顏色或圖層確定輸出順序。「圖層」指設計應用程式中的層，而不是乙烯基材質的疊合層。

- 如果選擇**按顏色**，則除非核取**換色/換層時暫停**，否則將同時切割所有色彩相同的物件。如果色彩相同的物件重疊在一起，則將重疊切割輪廓。
- 如果選擇**按層**，則將依照一次一層的方式切割作業。此時除非核取**換色/換層時暫停**，否則將一次性切割每層中的所有物件。如果層中有重疊的物件，則將重疊切割輪廓。

換色/換層時暫停

如果核取此選項，則換色或換層時將暫停輸出。這樣您便可以將不同色彩的乙烯基材質載入切割機。

如果清除此項，作業將做爲一個圖層發送。此時將自動核取**全部使用一個設定**，且整個作業將使用完全相同的一組驅動程式選項。如果啓用分離線功能，則整個作業將只有一組分離線。

使用驅動程式設定

核取此選項可在軟體中設定下列選項。如果未核取此選項，則將使用輸出裝置上的設定替代。

透過選擇清單中的色彩或圖層，然後設定下面的選項（請參閱**全部使用一個設定**），可以單獨設定每種色彩或每個圖層的設定。

全部使用一個設定

如果核取此選項，則所有的色彩或圖層都將使用完全相同的一組驅動程式選項。

如果未核取**換色/換層時暫停**，則將自動核取**全部使用一個設定**，且無法清除。這是由於在未核取**換色/換層時暫停**的狀況下，作業會自動做爲單個圖層發送。

預設

驅動程式選項預設值 可用於儲存常見作業類型的所有驅動程式選項，並且只要一個步驟便可以再次套用它們。如需有關詳細資訊，請參閱下面的「處理驅動程式選項預設值」。

條件

切割機的條件編號。編號範圍是 1 到 8。如需瞭解哪些編號有效，請參閱切割機的文件。

速度

切割頭或切割筆在介質上移動的速度。

設定爲 **0** 時將使用切割機上的設定。

壓力

施加到切割頭或切割筆上的向下作用力的大小。

設定爲 **0** 時將使用切割機上的設定。

品質

「品質」設定實際上控制的是切割頭或切割筆的最大加速度。較低的設定會產生較高的品質，但需要較長的切割時間。

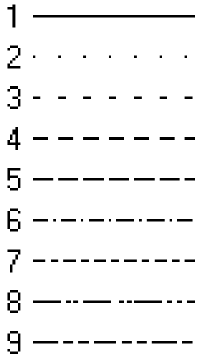
設定爲 **0** 時將使用切割機上的設定。

© 2006 Graphtec Corp.

線段類型

選擇線條類型

提供下列標準線條類型：



此外，您還可以編輯三種自訂線條類型。如需有關詳細資訊，請參閱 11 頁的「編輯自訂線條類型」。

間距大小

選擇實線之外的線條類型時，重複線條圖樣時留出的空白的長度。

處理驅動程式選項預設值

驅動程式選項*預設值* 可用於儲存常見作業類型的所有驅動程式選項，並且只要一個步驟便可以再次套用它們。

建立預設值

要將目前的驅動程式選項儲存爲新的預設值：

1. 從**預設**清單中，選擇**另存爲**。

2. 爲新的預設值輸入名稱。
3. 按一下**確定**。

更新預設值

要使用目前選取的驅動程式選項來更新目前選取的預設值，請從**預設**清單中選擇**儲存**。

套用預設值

要將儲存在預設值中的驅動程式選項套用至目前的作業，請從**預設**清單中選擇該預設值。

重命名預設值

要重命名預設值：

1. 從**預設**清單中，選擇要重命名的預設值。
2. 從**預設**清單中，選擇**重命名**指令。
3. 輸入新的名稱，然後按**確定**。

刪除預設值

要刪除預設值：

1. 從**預設**清單中，選擇要刪除的預設值。
2. 從**預設**清單中，選擇**移除**指令。

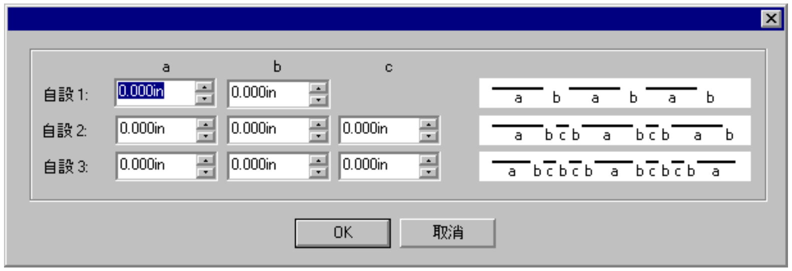
3. 按一下**是**。

© 2006 Graphtec Corp.

編輯自訂線條類型

要編輯自訂線條類型：

1. 從**線段類型**清單中，選擇**編輯**。



2. 列出組成線條的線段與空白的長度，這樣便可以指定三種自訂線條類型：

   a　第一條線段的長度。

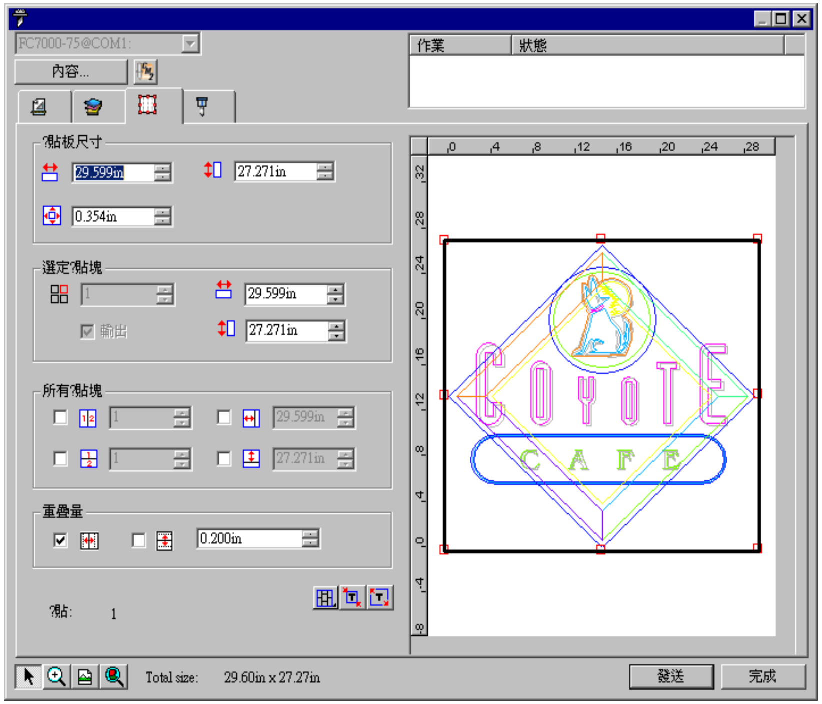
   b　線段之間的空白的長度。

   c　第二與第三條線段（如果有）的長度。**自設 1** 由一條線段重複組成，**自設 2** 由兩條線段按一定的圖樣重複組成，**自設 3** 則由三條線段重複而成。

3. 按一下**確定**。

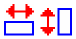
設定「拼貼板」標籤上的內容

「拼貼板」標籤可用於將作業拆分為多個較小的拼貼塊，然後分別輸出這些拼貼塊。



有下列設定可供使用：

拼貼板尺寸　拼貼板是作業中要由本軟體拆分成拼貼塊並輸出的部分。如果拼貼板的尺寸縮小到不能覆蓋整個作業，則只輸出拼貼板覆蓋的部分。

　顯示拼貼板的寬度與高度。要執行調整，請輸入數值或使用箭頭。

　邊界的大小。邊界是拼貼板中超出作業邊界之外的部分。

選定拼貼塊　選擇要在下列欄位中顯示哪個拼貼快的寬度與高度。

　選擇要編輯的拼貼塊。選定的拼貼塊將在預覽窗格中反白顯示。

顯示選定拼貼塊的寬度與高度。要執行調整，請輸入數值或使用箭頭。

輸出 如果核取此項，則選定拼貼塊將與作業的其他部分一起輸出。如果清除此項，則該拼貼塊在預覽窗格會用網紋標出，且不會輸出。

所有拼貼塊 這些設定會套用至所有的拼貼塊，可幫助您快速將所有拼貼塊自動設定成相同的尺寸。

選擇此選項可依照指定的欄數垂直分割作業。每欄的寬度相等。

選擇此選項可依照指定的列數分割作業。每列的高度相等。

如果希望得到特定尺寸的拼貼塊，則可在此輸入拼貼塊的寬度與高度值。所有拼貼塊都將變更為指定的尺寸。

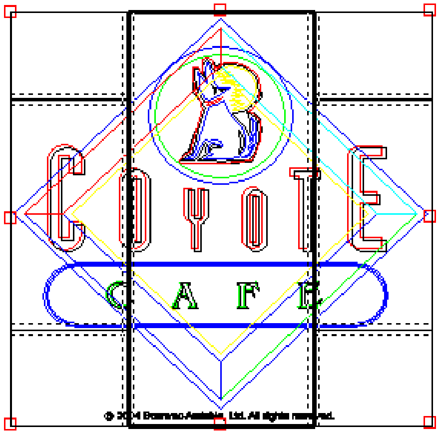
重疊量 指定各列之間與各欄之間的重疊量。透過使用重疊，可以在拼貼最終的輸出件時，消除拼貼塊之間的間隙。重疊量按兩列（或兩欄）之間的重疊總量計算。

核取此項可以在拼貼塊的垂直邊緣建立重疊。

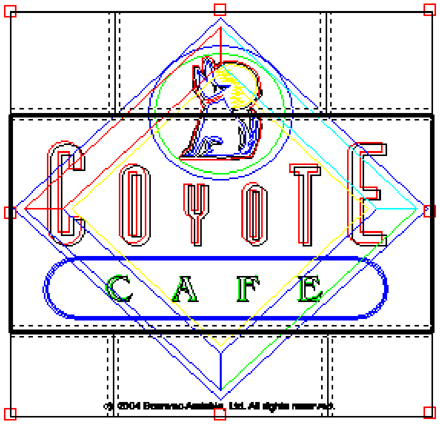
核取此項可以在拼貼塊的頂部與底部邊緣建立重疊。

0.200in 重疊寬度。輸入負數可在拼貼塊之間形成偏離。

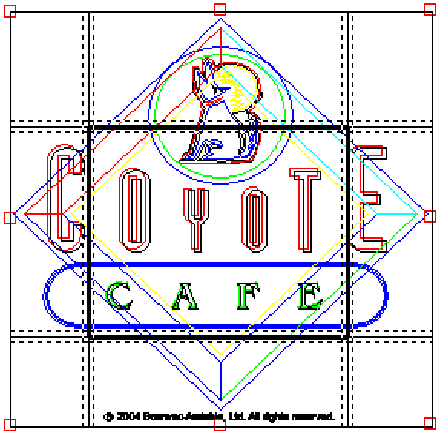
鎖定各個欄，以便整組調整相同欄上的各個拼貼塊。



鎖定各個列，以便整組調整相同列上的各個拼貼塊。



鎖定各個欄與列，以便整組調整各個欄或列。



自動拼貼：將自動建立包含全部選定物件的拼貼塊。如果未選取任何物件，則將包含設計中的所有物件。如果設計非常大，無法放入所選的介質，則將自動對設計執行拼貼，使每個拼貼塊都盡可能大。自動拼貼功能不會試圖拼貼整個頁面，而只是拼貼設計或所選的物件。

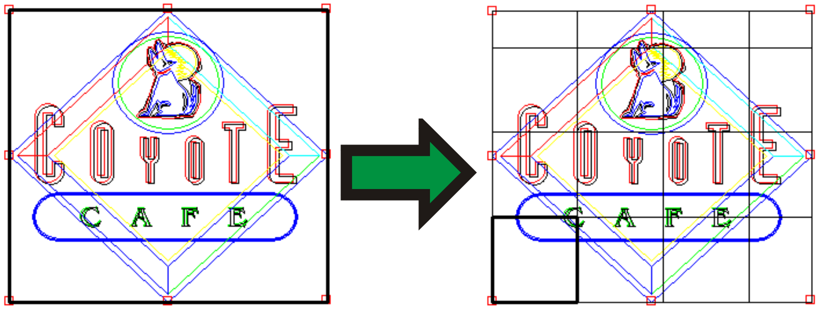
拼貼至邊框：自動拼貼整個設計頁面。如果頁面非常大，無法放入所選的介質，則將對設計執行拼貼，使每個拼貼塊盡可能大。

將作業拆分成拼貼塊

起初，作業是一個覆蓋整個作業的大拼貼塊。預設情況下此拼貼塊處於選中狀態。

要將作業拆分成多個拼貼塊，請使用**選定拼貼塊**區段中的 與 欄位來縮小第一個拼貼塊的寬度與/或高度。此時會自動建立新的拼貼塊，以覆蓋作業中曝露的區域。

例如，要將 30x25 *的作業拆分成兩個垂直拼貼塊，請將 欄位設定為* ***15*** *，從而將第一個拼貼塊的尺寸縮小到* 15x25 *。此時會自動建立第二個* 15x25 *的拼貼塊。*

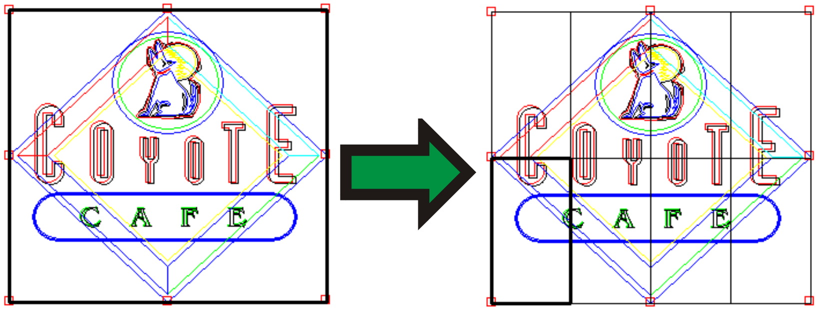


如果指定的拼貼塊無法均勻覆蓋作業，頂部與右側的拼貼塊的尺寸將縮小，以便正好可以覆蓋空出的區域。

將作業拆分成指定列數與欄數的統一拼貼塊

將作業拆分成指定列數與欄數的統一拼貼塊：

1. 核取 以垂直拼貼作業，或核取 以水平拼貼作業。
2. 在 欄位中輸入拼貼塊的欄數。
3. 在 欄位中輸入拼貼塊的列數。
4. 在 欄位中設定拼貼塊之間的重疊量。



將作業拆分成指定尺寸的統一拼貼塊

要將作業拆分成指定尺寸的統一拼貼塊：

1. 核取 與 以便將作業中的所有拼貼塊設定為指定的尺寸。
2. 將 與 欄位設定為所需的拼貼塊寬度與高度。
3. 在 欄位中設定拼貼塊之間的重疊量。

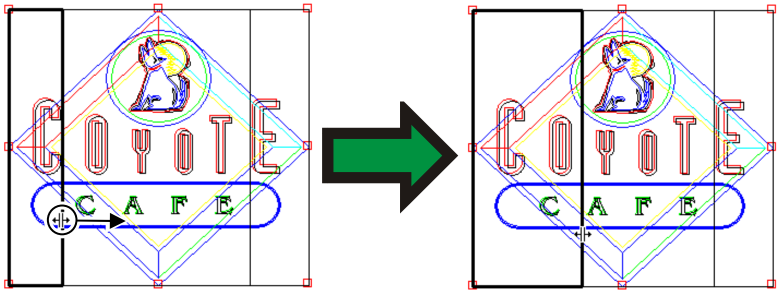
選擇拼貼塊

要選擇拼貼塊，請在預覽窗格中按一下拼貼塊；或者使用「拼貼」標籤**選定拼貼塊**區段中的 欄位來選擇拼貼塊。

編輯拼貼塊

要編輯選定拼貼塊的尺寸，請變更 與 欄位中的值。

您還可以透過在「預覽窗格」中拖曳拼貼塊的邊緣來調整其尺寸。

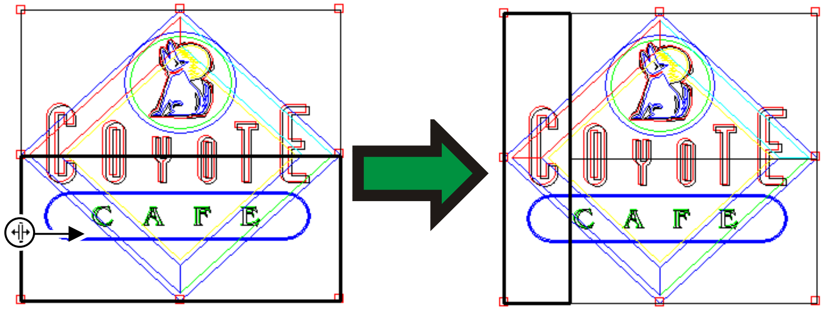


按一下並拖曳以調整尺寸

如果核取了**所有拼貼塊**核取方塊中的任一個，都可能會停用 與 欄位。在這種情況下，為了讓所有拼貼塊保持統一，因此會覆蓋這些欄位中的值。此時也無法在「預覽窗格」中編輯拼貼塊。

© 2006 Graphtec Corp.

如果透過拖曳拼貼板邊緣讓作業露出了一部分，則將建立新的拼貼塊來覆蓋作業的這個暴露區域。使用剪裁手柄調整拼貼板的尺寸屬於例外情況（如需有關詳細資訊，請參閱第 14 頁的「剪裁作業」）。



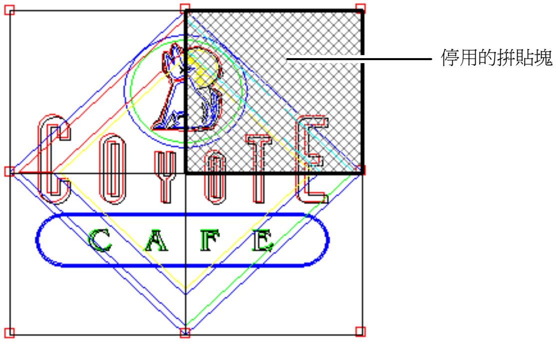
按一下並拖曳拼貼板邊緣以新增一個拼貼塊。

防止輸出拼貼塊

要停用拼貼塊並防止它隨作業的其餘部分一起輸出，請執行下列操作之一：

- 在預覽窗格中連按兩下拼貼塊。
- 在預覽窗格中使用滑鼠右鍵按一下拼貼塊。

停用的拼貼塊用斜線圖樣標出。



要重新輸出停用的拼貼塊，請再次連按兩下或使用滑鼠右鍵按一下停用的拼貼塊。

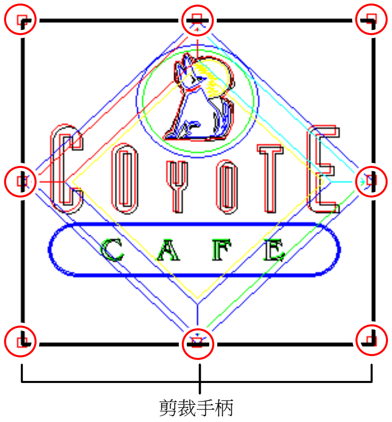
每個作業中至少有一個拼貼塊總是處於啓用狀態。如果試圖停用所有的拼貼塊，其他拼貼塊中的一個將重新變爲啓用的。

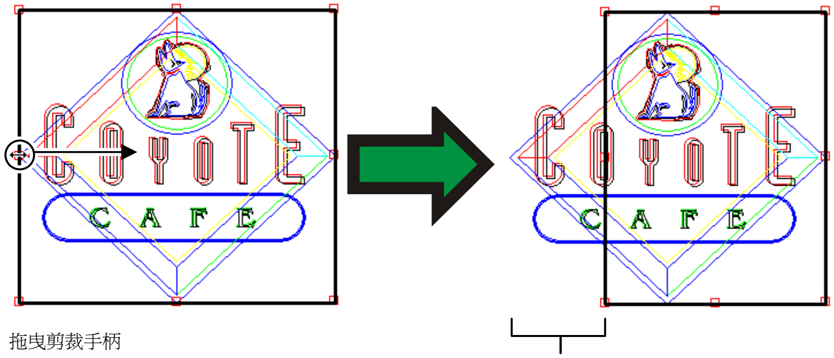
剪裁作業

要剪裁掉作業的一部分使之不輸出：

1. 開啓該作業的「作業內容」對話方塊。
2. 選擇作業的「拼貼預覽」檢視。
3. 拖曳紅色的剪裁手柄，以便剪裁掉作業中不需要的部分。

作業中被剪裁掉的區域將不輸出。





拖曳剪裁手柄

剪裁掉的區域

透過使用**拼貼**標籤**拼貼板尺寸**區段的 、 以及 欄位來縮小拼貼板的尺寸，也可以剪裁作業。

移除所有拼貼與剪裁

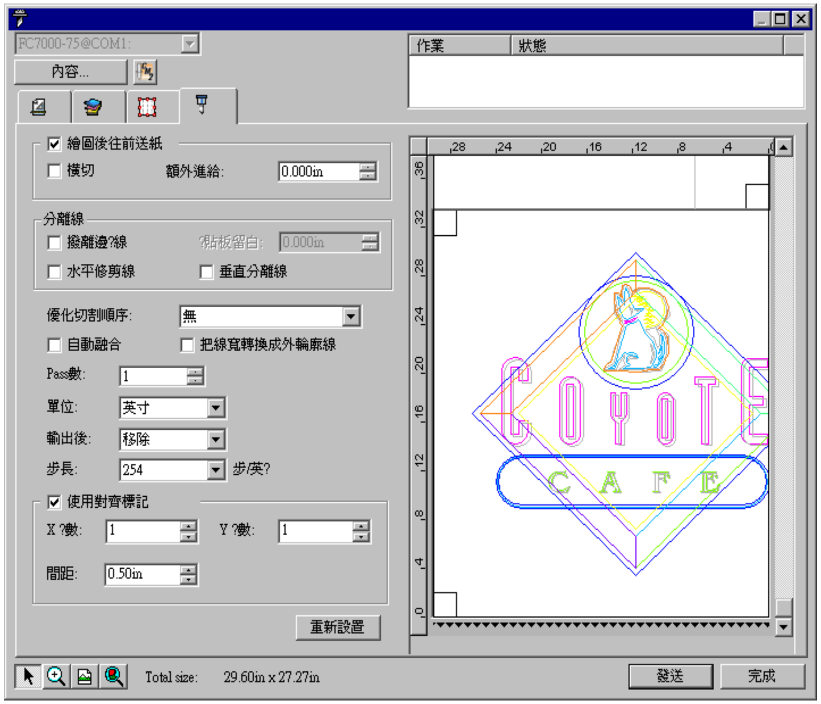
要移除所有拼貼與剪裁，使作業恢復爲原來的一整塊，請按一下**重新設置**按鈕。

如果作業大於介質，它仍會執行拼貼以適應介質尺寸。

© 2006 Graphtec Corp.

設定「進階」標籤上的內容

「進階」標籤可用於設定切割作業特有的幾個選項。



有下列設定可供使用：

繪圖後往前送紙 輸出作業之後向前進給介質，並回復到原點。

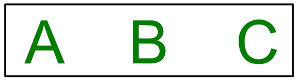
橫切 如果核取此項，則在切割好作業之後，切割機將在作業上放橫向切割介質，將作業與仍在切割機中的介質分離。

如係多頁作業，切割機在完成作業中的每頁之後都會執行橫切。

- 僅對支援這項功能的切割機啓用此選項。

額外進給 輸出作業之後，額外向前進給介質。

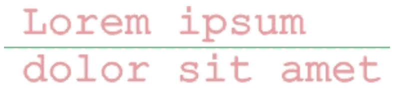
撥離邊框線 依照指定的**拼貼板留白**，在選取的色彩與層中的所有物件周圍切割出一個邊框。



不論「分層」標籤中的設定如何，分離框線總是實線。

拼貼板留白 用於分離框線的拼貼板留白。

水平修剪線 在各列文字（或物件）之間加分離線。



不論「分層」標籤中的線條設定如何，分離線總是實線。

垂直分離線 在字元（或物件）之間加分離線。

不論「分層」標籤中的線條設定如何，分離線總是實線。

優化切割順序 選擇切割設計中的物件的切割順序：

無 物件依照其建立順序執行切割或繪製。

速度優先 物件將依照使切割速度最快的順序執行切割。

限制介質移動 物件將依照使介質的移動量最小的順序執行切割。

自動融合 移除色彩相同的物件的重疊區域。

把線寬轉換成外輪廓線 選擇是否將描邊當作物件單獨切割。

Pass 數 定義刀刃切割相同路線的次數。如果使用的介質很厚或很硬，無法一遍完成切割，請設定此選項。

單位 指定將用於測量值的單位。

輸出後 設定在檔案輸出之後對檔案執行什麼操作。選擇**移除**或**暫停**。

步長 切割機上目前設定的每單位長度的步數。

使用對齊標記	如果核取此項，切割機將試圖偵測列印在輸出介質上的對齊標記，然後使用這些標記來調整切割作業的尺寸和確定作業的位置。 核取此選項時，會停用某些欄位。

X 份數	複本的欄數。
Y 份數	複本的列數。
間距	複本之間的距離。

將作業發送至 Cutting Master 2

要將目前作業發送到 Cutting Master 2 執行輸出，請按一下「切割/繪圖」對話方塊中的**發送**按鈕。要退出「切割/繪圖」對話方塊，請按一下**完成**。

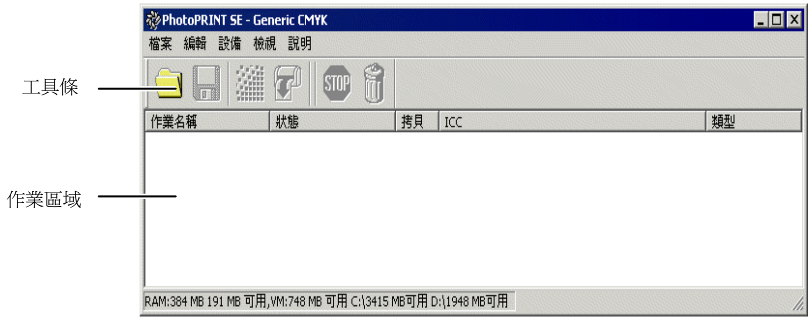
除非核取了「切割/繪圖」對話方塊「一般」標籤上的**保存在清單中**選項，否則，作業將在發送到 Cutting Master 2 之後立即輸出。如果核取了**保存在清單中**，則作業必須手工輸出。如需有關詳細資訊，請參閱第 17 頁的「從 Cutting Master 2 中輸出作業」。

輸出之後，作業將被刪除或保留在佇列中，具體取決於「切割/繪圖」對話方塊**進階**標籤中的**輸出後**設定。如需有關詳細資訊，請參閱第 15 頁的「設定進階標籤上的內容」。

從 Cutting Master 2 中輸出作業

Cutting Master 2 的基本元素

Cutting Master 2 的基本元素如下：



欄位標題

請留意作業區域中的欄位標題：

作業名稱　作業的檔案名。

狀態　作業的目前狀態。

拷貝　要輸出的複本的份數。

檔案類型　作業的類型。

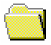
顏色　給材料指定的色彩。如果指定了多種彩色，則此欄位的內容是**多重**。

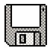
工具條

工具條位於主視窗頂部。它包含最常用的功能對應的工具。

要顯示或隱藏工具條，請從**檢視**功能表選擇或取消**工具條**。

工具條的功能有：

 **新增作業**　將作業新增至所選的輸出裝置。

 **另存爲**　將所選作業另存到檔案。

發送作業　將所選作業發送到輸出裝置。

中止作業　停止輸出所選的檔案。

移除　移除所選的一項或多項作業。

設定應用程式預置設定

要設定應用程式預置設定，請從**編輯**功能表中選擇**預置設定**。

有下列設定可供使用：

單位　顯示的度量單位。

精度　測量值使用的精度。

在 Cutting Master 2 中建立輸出裝置設定

輸出裝置設定將本軟體與輸出裝置聯繫起來。它包含下列資訊：

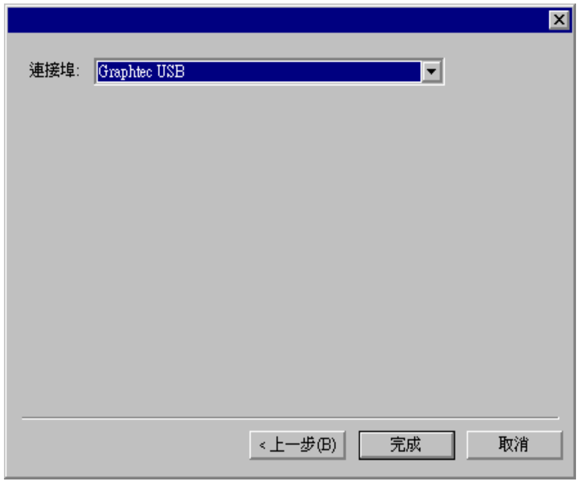
- 所用輸出裝置的類型。
- 與裝置通訊所用的方法。

建立第一個輸出裝置設定

第一次啓動本軟體時，軟體將提示去建立第一個輸出裝置設定：

1. 從清單中選取輸出裝置的**製造廠商**與**名稱**。
2. 按下一步。

3. 編輯裝置的**設定名稱**。
4. 按下一步。



5. 選取輸出裝置用於通訊的**連接埠**。如果需要，請編輯所選連接埠的通訊設定。
6. 按一下**完成**。

© 2006 Graphtec Corp.

變更輸出裝置設定

在任何時刻，本軟體都只能使用一個輸出裝置設定。建立新的設定將消除現存的設定。

要變更輸出裝置設定，請從**設定**功能表中選擇**更換設置**。

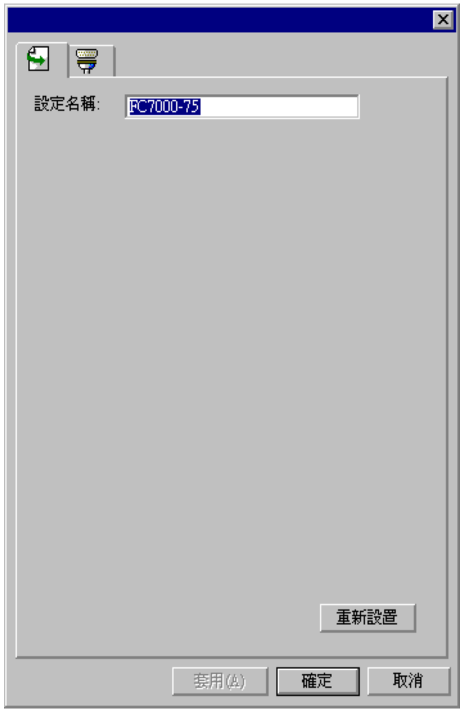
建立新設定的步驟與建立原始設定的步驟相同。

編輯輸出裝置的設定

要編輯與輸出裝置設定關聯的內容，請從**設定**功能表中選擇**設定內容**。

「作業工作流」標籤

「作業工作流」標籤顯示輸出裝置的有關資訊。



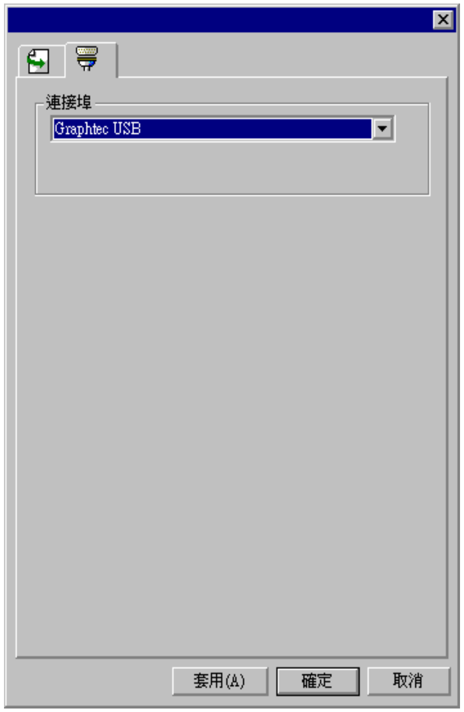
設定名稱　設定的名稱。

「通訊」標籤

此標籤的**設置**區段會依據連線輸出裝置所用的連接埠而發生變更。

對每個裝置，各個連接埠依照使用的頻繁程度列出。只有輸出裝置可使用的連接埠才會列出。

預設情況下，將選擇裝置的標準連接埠。不過可能仍需要輸入或編輯某些連接埠設定。



連接埠　選擇連線切割機的連接埠。連接埠清單中僅列出電腦上實際存在且輸出裝置可使用的連接埠。

LPT　連線切割機與電腦最常用的方法是使用平行埠。有下列設定可使用：

傳輸緩衝區　傳輸緩衝區的大小，以位元組爲單位。

發送前檢查連接埠狀態　如果核取此項，則在開始切割作業之前，軟體會向切割機發送資料包，以測試切割機是否已連線。

使用標準 LPT 驅動程式　本軟體將盡可能使用自訂 LPT 驅動程式，以提高 LPT 連接埠的效能。

如果核取此項，軟體將使用標準的 Windows LPT 驅動程式替代之。這樣效能會降低，但可靠性可能會提高。

使用自訂驅動程式時，會啓用下列設定：

© 2006 Graphtec Corp.

模式	使用 **ECP**（增強功能模式）可獲得盡可能快的傳輸速度。**EPP**（增強平行埠）速度沒有那樣快，但相容性會更好。
ECP 使用 DMA	使用 ECP 與 DMA 可將最大位元率從 2 mbps 提高到 4 mbps。
如果設備繁忙則生產	如果核取此項，則在輸出裝置繁忙時，本軟件將釋放自訂驅動程式佔用的額外系統資源。這樣可能有助於提高總體效能。

USB USB 驅動程式隨支援它們的輸出裝置提供。使用這些連接埠時，請確保安裝了正確的驅動程式。

COM 序列通訊連接埠。此連接埠只有切割機支援。

除位元/秒、資料位元、同位檢查、停止位元等標準序列連接埠控制與硬體/軟體流程控制之外，還有啓用/停用如下訊號的核取方塊：

DTR	資料終端就緒
DSR	資料裝置就緒
RTS	請求發送
CTS	是否可以發送
DCD	資料載波偵測

輸出測試切割作業

本軟體可用於將測試切割作業輸出到適當的輸出裝置上，以便確保一切都能正常工作。

要輸出測試切割作業，請從**設定**功能表中選擇**試切**。

從 Cutting Master 2 中輸出作業

如果未選擇「切割/繪圖」對話方塊「一般」標籤中的**保存在清單中**方塊，則發送到 Cutting Master 2 的作業將自動在接收到之後立即輸出。

如果核取了**保存在清單中**，則在手工輸出之前，它將一直保留在佇列中。

將作業儲存到檔案

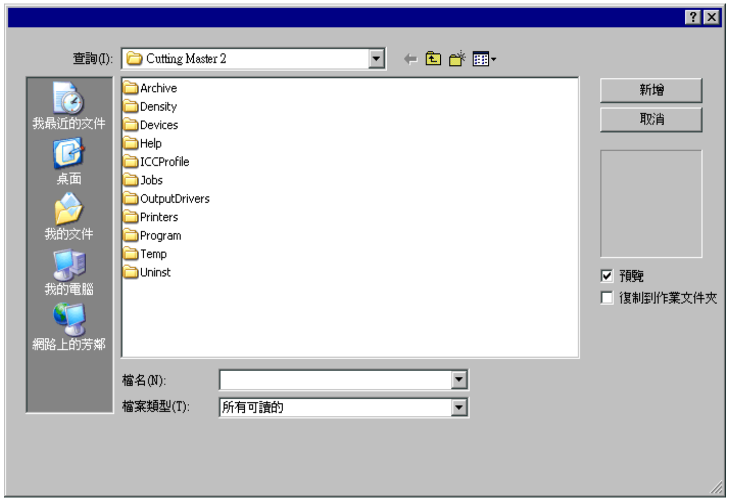
要將作業儲存到 .PLT 檔，請執行下列操作之一：

- 選擇作業，然後從**檔案**功能表中選擇**另存爲**。
- 選擇作業，然後按一下工具條中的**另存爲**按鈕。
- 使用滑鼠右鍵按一下作業，然後從快顯功能表中選擇**另存爲**。

從檔案中載入儲存的作業

要從檔案中載入以前儲存的作業：

1. 從**檔案**功能表中，選取**新增作業**。



2. 選取要新增的檔案。
3. 如果要複製此檔案到本機作業資料夾，請核取**複製到作業文件夾**。

   如果作業儲存在卸除式媒體或網路磁碟機上，則透過將它複製到本機資料夾，可以在卸除媒體或中斷網路連線之後處理作業。

4. 按一下**新增**。

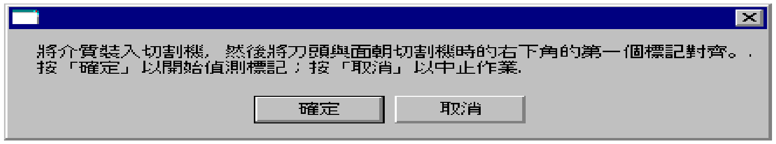
將作業發送到切割機

要將作業發送到切割機，請執行下列操作之一：

- 選擇作業，然後從**檔案**功能表中選擇**發送**。
- 選擇作業，然後按一下工具條中的**發送**按鈕。
- 使用滑鼠右鍵按一下作業，然後從快顯功能表中選擇**發送**。

在具備自動對齊功能的切割機上切割作業

要在具備自動對齊功能的切割機上切割作業：



1. 使用切割機前面板上的控制鈕，將切割頭與第一個自動對齊標記對齊（如果沒有標記，則與右下角對齊）。
2. 按一下**確定**以切割輪廓線。

中止作業處理

要在切割作業期間中止作業處理，請執行下列操作之一：

- 選擇作業，然後從**檔案**功能表中選擇**中止作業**。
- 選擇作業，然後按一下工具條中的**中止作業**按鈕。
- 使用滑鼠右鍵按一下作業，然後從快顯功能表中選擇**中止作業**。

如果作業在輸出時被中止，它的狀態將凍結在 **0%**。

移除作業

要移除作業，請執行下列操作之一：

- 選擇作業，然後按鍵盤上的 **Delete**（刪除）或 **Backspace**（退格）鍵。
- 選擇作業，然後從**編輯**功能表中選擇**移除**。
- 選擇作業，然後按一下工具條中的**移除**按鈕。
- 使用滑鼠右鍵按一下作業，然後從快顯功能表中選擇**移除**。

使用 **Cutting Master 2** 執行輪廓切割

Cutting Master 2 可用於使用切割機在其他印表機產生的列印輸出上切割輪廓。這樣產生的輸出與列印/切割多功能一体機裝置產生的輸出類似。

要在列印作業上切割輪廓，需要執行下列操作：

1. 在設計應用程式中建立該作業的設計。
2. 新增對齊標記，供 Cutting Master 2 用於對齊切割輪廓與列印作業。
3. 輸出設計的列印部分。
4. 將列印介質裝入切割機。
5. 在切割機上輸出設計的輪廓部分。

設計虛擬多功能裝置輸出的作業

設計虛擬多功能裝置輸出的作業時，您應該能夠區分作業的列印部分與作業的切割部分，這是最重要的。

這有兩種方法可以實現：

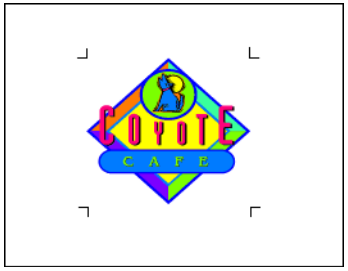
- 將列印元素與切割元素放置在不同的層，然後隱藏不希望輸出的層。
- 手工選取希望列印或切割的元素，然後僅列印或切割所選的元素。

在這兩種方法中，建議使用不同的層來區分列印元素與切割元素，因爲在處理複雜的設計時，這種方法有效得多。

給列印作業新增對齊標記

Cutting Master 2 插件可用於給設計新增對齊標記。隨後，這些對齊標記可用於對齊輪廓切割與列印輸出。

對齊標記新增在設計中屬於它們自己的單獨的、鎖定的層中。



請勿變更指派給包含對齊標記的層的名稱。

對齊標記必須列印出來，以便在執行輪廓切割時用於自動對齊。不會對標記本身執行輪廓切割。

有二種方法可以給設計新增對齊標記：

- 自動新增對齊標記。
- 給設計新增矩形，然後將它取代成對齊標記。

如果在新增對齊標記之後，設計或其尺寸發生變更，則爲了正確表示作業的新尺寸，您將需要移除對齊標記，然後再次新增。編輯作業或調整作業的尺寸時，對齊標記不會自動更新。

© 2006 Graphtec Corp.

自動新增對齊標記

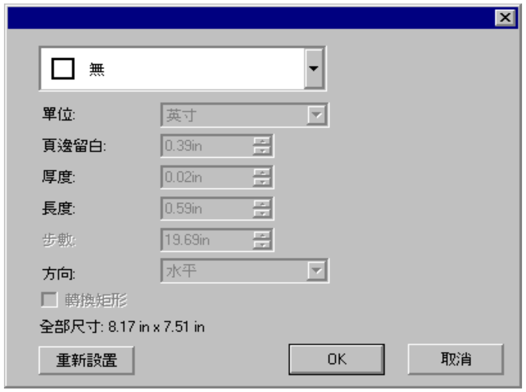
如果沒有選取任何物件，則 Cutting Master 2 將自動在設計周圍新增對齊標記。

要給設計新增對齊標記：

1. 在設計應用程式中開啓作業。
2. 使用下列方法之一存取「對齊標記」對話方塊：
   - 在 Adobe Illustrator 中，從 **File**（檔案）功能表中依次選擇 **Cutting Master 2** 與**對齊標記**。
   - 在 CorelDRAW 中，從 Corel Application Launcher（Corel 應用程式啓動器）中選擇**對齊標記**。Corel Application Launcher（Corel 應用程式啓動器）是標準工具條中的一個清單，可用於從 CorelDRAW 中啓動其他應用程式。它使用下列圖示，具體取決於所使用的 CorelDraw 版本：

     CorelDRAW 10　CorelDRAW 12 與 X3

     CorelDRAW 11



3. 從最上面的清單中選擇所需的對齊標記。

	無
	繪圖技術類型 1 自動
	繪圖技術類型 2 自動
	繪圖技術分塊類型 1
	繪圖技術分塊類型 2

繪圖技術分塊類型 1 與**繪圖技術分塊類型 2** 標記僅限於 CE5000 與 FC7000 切割機。

4. 設定下列選項：

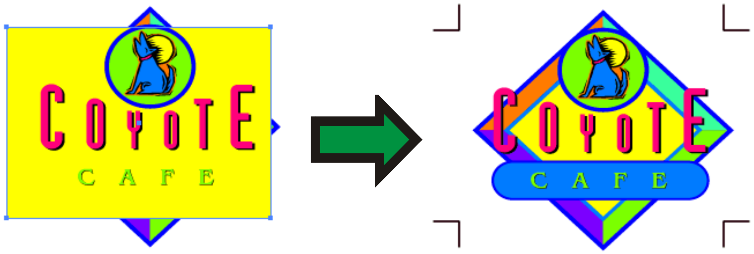
單位	度量單位。
頁邊留白	對齊標記與作業之間的距離。
厚度	組成對齊標記的線條的厚度。
長度	沿一側測量到的對齊標記的尺寸。
步數	適用於分塊類型標記，是指分塊標記之間的最大距離。
方向	如果核取此項，則「分塊」類型標記將旋轉 90 度。
轉換矩形	如果核取此項，對齊標記將放置在所選矩形的邊框周圍。隨後將刪除該矩形，這樣便僅剩下對齊標記。
全部尺寸	作業與對齊標記一起覆蓋的區域的尺寸。

5. 按一下**確定**。

© 2006 Graphtec Corp.

將矩形取代成對齊標記

如果在設計應用程式中建立了矩形，並且在開啟「對齊標記」對話方塊時，該矩形處於選定狀態，則 Cutting Master 2 可以將它用作對齊標記的限定方塊。對齊標記將放置在該矩形的邊框上，隨後將刪除該矩形，這樣便僅剩下對齊標記。



要將矩形取代成對齊標記：

1. 在設計應用程式中開啟作業。
2. 繪製希望用作限定方塊的矩形。
3. 存取「對齊標記」對話方塊（請參閱上文的作業說明）。
4. 確保核取**轉換矩形**選項。
5. 設定所需的任何其他選項（請參閱上文的作業說明）。
6. 按一下**確定**。

移除對齊標記

要移除對齊標記，請執行下列操作之一：

- 重複新增標記時執行的作業程序，但是要選擇**無**。
- 解除鎖定包含對齊標記的層，並刪除它。

輸出設計的列印部分

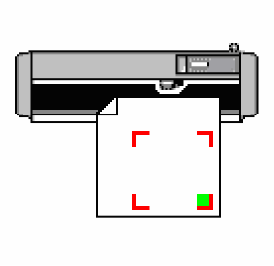
要輸出設計的列印部分：

1. 隱藏包含輪廓切割的一個或多個層。
2. 確保包含設計的列印部分的一個或多個層是可見的。
3. 使用設計應用程式的標準列印功能將作業發送至印表機。

將列印介質裝入切割機

輸出作業的列印部分之後，等待油墨乾燥（如果需要）之後，然後從印表中取出介質並將它裝入切割機。

確保列印介質的方向正確，避免將對齊標記顛倒；否則可能會出現問題。



將介質裝入切割機，然後對齊切割頭與面朝切割機時的右下角的對齊標記。

將輪廓輸出到切割機

要輸出設計的輪廓切割部分：

1. 隱藏包含設計的列印部分的一個或多個層。
2. 確保包含輪廓切割的一個或多個層是可見的。
3. 使用「切割/繪圖」對話方塊將輸出發送到 Cutting Master 2。
4. 如果需要，從 Cutting Master 2 中將切割作業發送到切割機。

Features List

	Cutting Master 2	Cutting Master 2 Robo
常規		
探測切割大小	x	
份數	x	
拷貝間距	x	
保存在清單中	x	
分層		
試切		x
驅動程式選項		
條件	x	
品質	x	
拼貼板	x	
進階		
繪製後往前送紙	x	
額外進給	x	
撥離邊框線	x	
拼貼板留白	x	
垂直分離線	x	
水平修剪線	x	
優化切割順序	x	
輸出後	x	
步長	x	
對齊標記		
拷貝	x	
間距	x	
對齊標記		
Graphtec Type 1 Automatic	x	
Graphtec Segment Area Type 1	x	
Graphtec Segment Area Type 2	x	
厚度	x	
長度	x	
步數	x	

索引

中止輸出 17, 21
介質尺寸 7
佇列
　欄位標題 17
作業
　中止................................. 21
　到材質尺寸......................... 8
　剪裁................................. 14
　另存到檔案....................... 17
　拼貼................................. 11
　放置................................... 8
　新增................................. 17
　旋轉................................... 8
　移除................................. 17
　設定作業大小..................... 7
　輸出................................. 17
作業分隔 8
作業大小................................7
使用 QuickCut........................1
修整作業..............................14
剪裁作業..............................14
即時計算................................6
單位換算................................6
單位自動換算 6
工具條 17
平行埠設定 19
序列埠設定 20
度量單位..............................17
拼貼....................................11
　移除 14
　統一拼貼..........................13
　編輯拼貼塊 13
　選擇拼貼塊 13
　防止輸出拼貼塊................14
拼貼板尺寸 11
拼貼板的尺寸.......................11
指定精度..............................17
換算單位................................6
放置作業................................8
旋轉作業................................8
比例計算................................6
水平翻轉................................8
百分比計算 6
移除作業..............................17
移除拼貼..............................14
算術運算................................6
精度 17
系統要求................................2
統一拼貼..............................13
繪圖儀控制器.........................8
自動計算................................6
自動計算比例......................... 6
自動計算百分比 6
複本數.................................... 8
計算比例 6
計算百分比 6
輸入數值 6
通訊 19
連接埠.................................. 19
運算子優先順序 6
鏡像 8
防止輸出拼貼塊 14
阻止輸出拼貼塊 14
預置設定管理程式................. 4
預設值
　刪除 10
　編輯 10
　重命名.............................. 10

© 2006 Graphtec Corp.